

Batang uji lengkung untuk bahan logam



© BSN 1989

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin, menggandakan dan mengumumkan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Mangala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Halaman

1. Ruang lingkup	1
2. Klasifikasi	1
3. Tepi batang uji	3



Batang uji lengkung untuk bahan logam

1. Ruang lingkup

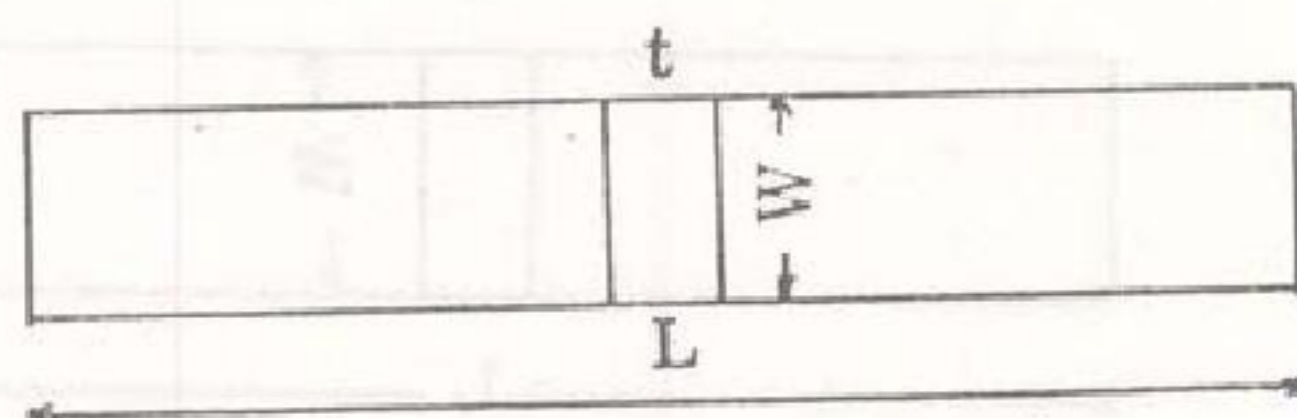
Standar ini meliputi klasifikasi batang uji lengkung untuk bahan logam. Pemilihan macam batang uji disesuaikan dengan standar bahan masing-masing. Standar batang uji lengkung lain yang tidak termasuk dalam standar ini dan bersifat khusus dapat digunakan dengan mencantumkan pada standar masing-masing. Dalam standar ini tidak termasuk batang uji untuk tabung dan pipa.

2. Klasifikasi

Batang uji diklasifikasikan dalam 5 kelas dengan nomor-batang uji dari nomor 1 sampai dengan nomor 5 sesuai dengan bentuk, ukuran dan macam bahan.

2.1 Batang uji nomor 1

Batang uji lengkung untuk baja lembaran tipis (*sheet*) dan *plate*, baja lembaran tebal (*flute*) dan profil. Bentuk batang uji seperti Gambar 1.



Gambar 1
Bentuk batang uji

Keterangan:

Tebal t adalah tebal asli bahan

Lebar W adalah 35 mm minimum

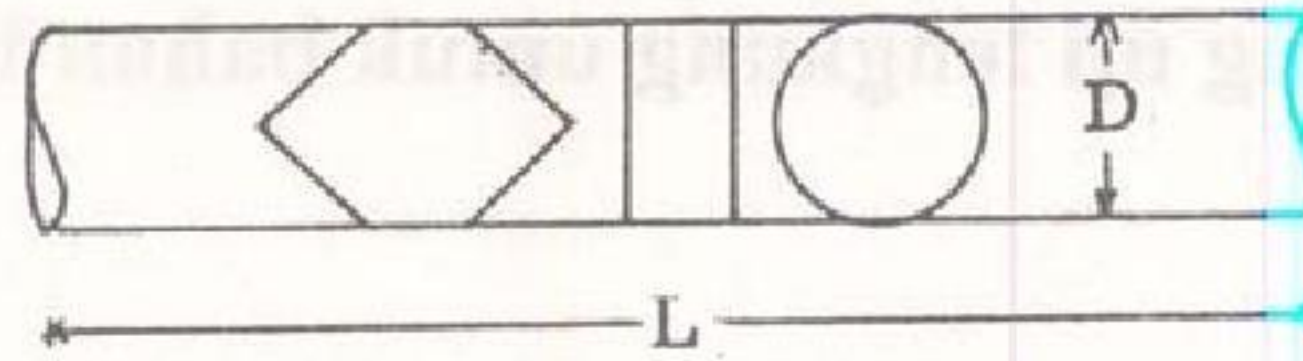
Panjang L adalah 250 mm minimum

Bilamana lebar bahan tidak dapat memenuhi ketentuan batang uji standar maka dapat digunakan lebar asli bahan. Bilamana tebal bahan lebih dari 35 mm maka salah satu permukaan luar batang uji di mesin sampai tebal batang uji tidak kurang dari 35 mm di mana dalam pengujiannya bagian yang tidak di mesin ditempatkan pada bagian luar lengkungan.

2.2 Batang uji nomor 2

Batang uji lengkung yang digunakan untuk baja batangan (*bar*) dan logam bukan besi dalam bentuk batangan. Bentuk dan ukuran batang-batang uji seperti Gambar 2.





Gambar 2
Bentuk dan ukuran batang uji

Keterangan:

Diameter atau jarak tegak penampang (potongan) panjang

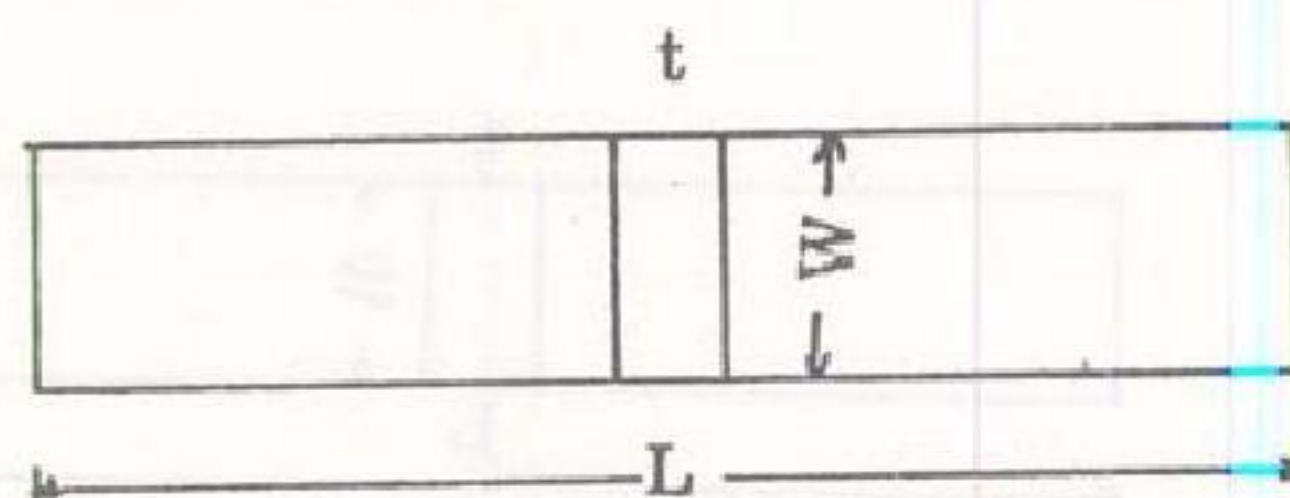
D = sesuai bahan

L = 250 mm minimum

Bilamana diameter atau jarak tegak penampang (potongan) batangan logam lebih dari 35 mm maka semua permukaan luar batang uji harus di mesin sampai ukurannya tidak kurang dari 35 mm.

2.3 Batang uji nomor 3

Batang uji lengkung untuk baja lembaran sangat tipis (*thin sheet*). Bentuk dan ukuran batang uji seperti Gambar 3.



Gambar 3
Batang uji nomor 3

Keterangan:

Tebal t adalah tebal asli bahan

Lebar W = 20 mm minimum

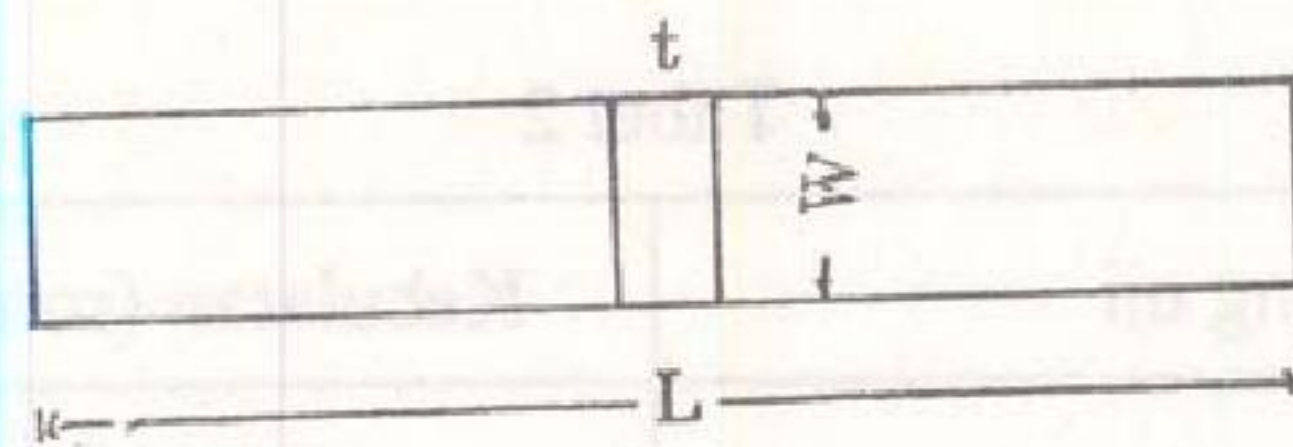
Panjang L = 150 mm minimum

Bila lebar batang uji tidak memenuhi spesifikasi standar batang uji maka digunakan lebar asli bahan. Permukaan luar harus di mesin.

2.4 Batang uji nomor 4

Batang uji lengkung untuk perunggu pospor (*phosphor bronze*) dan logam alphaka (*Nickel silver*) untuk per (*spring*). Bentuk dan ukuran batang uji seperti Gambar 4.





Gambar 4
Batang uji nomor 4

Keterangan:

Tebal t adalah tebal asli bahan

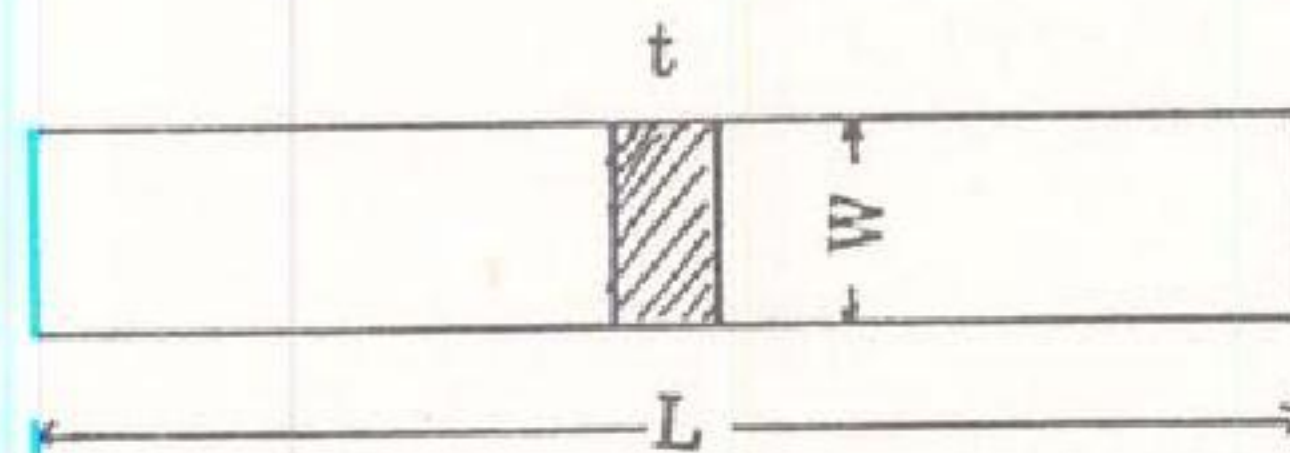
Panjang $L = 150$ mm minimum

Lebar $W = 10$ mm minimum

Bilamana lebar bahan tidak dapat memenuhi spesifikasi lebar standar batang uji dapat digunakan lebar asli bahan. Permukaan luar batang uji harus di mesin.

2.5 Batang uji nomor 5

Batang uji lengkung untuk produk baja tempa dan baja cor. Pada batang uji permukaan luar harus di mesin. Bentuk dan ukuran batang uji seperti Gambar 5.



Gambar 5
Batang uji nomor 5

Tabel 1

No. batang uji	Tebal t	Lebar W	ukuran mm
			Panjang L
5 A	19	25	150 min.
5 B	15	20	150 min.

3. Tepi batang uji

Tepi batang uji nomor 1, 3, 4 dan 5 harus membulat dengan kebulatan (roundness) seperti tabel berikut:



Tabel 2

Tebal batang uji	Kebulatan (roundness) maksimum
Lebih dari 50 mm	3,0 mm
Lebih dari 10 mm s.d. 50 mm	1,5 mm
Sampai 10 mm	1,0 mm











BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id